

Assemblage de plaques creuses avec d'autres.

M. KURT PRANGE résidant en Allemagne.

Demandé le 17 avril 1953, à 14<sup>h</sup> 42<sup>m</sup>, à Paris.

Délivré le 14 avril 1954. — Publié le 21 octobre 1954.

(Demande de brevet déposée en Allemagne le 16 mars 1953, au nom du demandeur.)

L'assemblage de plaques creuses sous forme de caissons s'effectue généralement au moyen de cornières et de boulons, car l'assemblage au moyen de couvre-joints et de boulons donne lieu à des difficultés du fait que les boulons ne peuvent être serrés à fond dans les parois en tôle mince et qu'il est difficile d'introduire des écrous dans une position précise fixe à l'intérieur du corps creux. D'autre part, les cornières sont gênantes dans le local à entourer.

L'invention a pour objet un procédé d'assemblage de plaques creuses et d'autres sous forme de caissons faciles à démonter, caractérisé en ce que les éléments de construction à assembler sont clavetés en des points séparés par des intervalles déterminés. Ces clavettes et leurs griffes peuvent être très plates, les griffes des clavettes peuvent être soudées relativement facilement sur les corps creux, d'autant plus que leur position n'a pas besoin d'être très précise, puisque les défauts de précision sont faciles à compenser par les clavettes. Les clavettes sont faciles à poser et à retirer et établissent un contact étroit entre les plaques creuses.

Une forme de réalisation avantageuse consiste à donner à l'élément d'assemblage la forme d'une clavette de recouvrement (couvre-joint à deux feuillures à surfaces portantes obliques) à profil en double U, qu'on fait passer sur deux griffes planes fixées l'une en face de l'autre sur les plaques creuses à assembler et dont les extrémités portantes sont biseautées.

Cet assemblage est très plat, peut être fabriqué et assemblé rapidement et peut être disposé d'un côté ou des deux côtés des plaques creuses.

Une autre forme de réalisation d'un élément d'assemblage consiste à faire passer un couvre-joint à double feuillure à côtés parallèles sur des griffes à bords parallèles des plaques à assembler en ménageant un intervalle entre les branches libres des feuillures et les extrémités libres des griffes et en introduisant dans ces intervalles deux clavettes dirigées en sens inverses. On obtient avec ce mode

d'assemblage des surfaces portantes satisfaisantes et par suite une faible pression d'assemblage et les éléments en sont faciles à fabriquer en série.

On réalise un assemblage d'angle intérieur en couplant la plaque de fond d'une des griffes suivant cet angle et en renforçant s'il y a lieu la cornière ainsi formée par exemple par un gousset d'angle ou par une plaque oblique.

Sur le dessin ci-joint qui représente une forme de réalisation à titre d'exemple de l'invention :

La fig. 1 représente un assemblage au moyen d'une clavette profilée;

La fig. 2 est une coupe suivant la ligne a-a de la fig. 1;

La fig. 3 représente un assemblage formé par une plaque en forme de double U et une clavette extensible double;

La fig. 4 est une coupe suivant la ligne b-b de la fig. 3;

La fig. 5 représente un assemblage d'angle d'éléments de construction horizontaux et verticaux.

Suivant la forme de réalisation des fig. 1 et 2, on fixe sur les plaques à assembler 1 des griffes 2 en forme d'U à branches inégales. Après avoir amené les plaques en contact sans attache on fait passer sur les griffes 2 en forme d'U disposées l'une en face de l'autre, une clavette de recouvrement 3 en forme de double U dont les branches libres ont une forme conique et on réalise ainsi l'assemblage.

Les fig. 3 et 4 représentent un assemblage analogue dans lequel cependant les extrémités libres des U des griffes et du couvre-joint 5 à double feuillure sont parallèles. L'assemblage des plaques 1 par l'intermédiaire des griffes 4 s'effectue par des clavettes d'extension 6 doubles dirigées en sens inverses, après avoir fait passer le couvre-joint 5 à double feuillure.

La fig. 5 indique de quelle manière peut s'effectuer un assemblage d'angle suivant l'invention. A cet effet on fixe sur une plaque 1 une cornière ou caisson d'angle 7 qui porte les griffes 2 nécessaires au clavetage sous forme de portions libres



en U. Cet assemblage claveté peut être disposé de la manière décrite sur un côté de la plaque ou sur les deux côtés ainsi qu'en tout autre point où l'assemblage doit s'effectuer.

#### RÉSUMÉ

Procédé d'assemblage de plaques creuses et autres sous forme de caissons faciles à démonter, caractérisé par les points suivants, séparément ou en combinaisons :

1° Les éléments de construction à assembler sont clavetés en des points séparés par des intervalles déterminés;

2° La clavette a la forme d'une clavette de recouvrement (couvre-joint à double feuillure à surfaces portantes obliques) à profil en double U qu'on fait passer sur deux griffes planes fixées l'une en face

de l'autre sur les plaques creuses à assembler et dont les extrémités portantes sont biseautées;

3° On fait passer un couvre-joint à double feuillure à côtés parallèles sur des griffes à bords parallèles des plaques à assembler en ménageant un intervalle entre les branches libres des feuillures et on introduit dans ces intervalles deux clavettes dirigées en sens inverses;

4° Pour effectuer un assemblage d'angle, on coude la plaque de fond d'une des griffes suivant cet angle et on renforce éventuellement la cornière ainsi formée par exemple par un gousset d'angle ou par une plaque oblique.

KURT PRANGE.

Par procuration :

P. REGIMBEAU.

Fig. 1

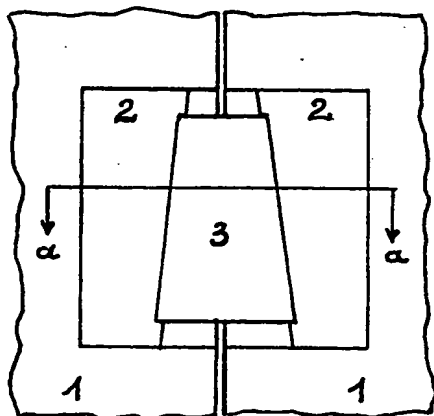


Fig. 2

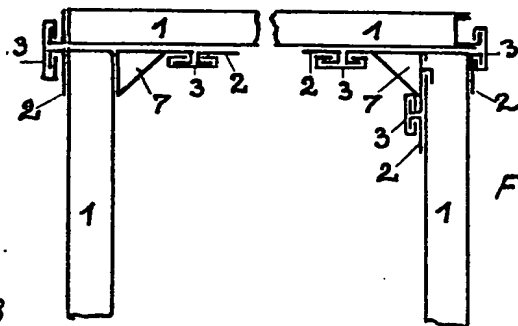
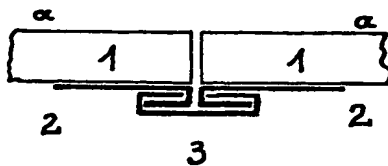


Fig. 5

Fig. 3

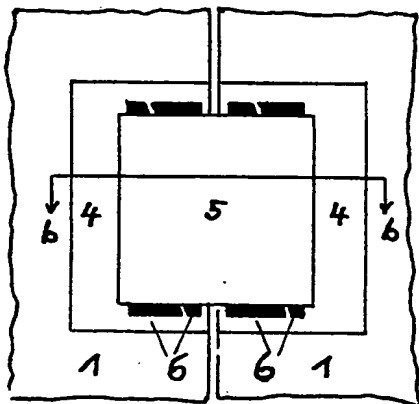


Fig. 4

